

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:36 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

31

|                       |                                       |                  |                        |
|-----------------------|---------------------------------------|------------------|------------------------|
| Customer              | : CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name     | : REAR LOCKER EXTENDER |
| Job Number            | : 33382                               |                  |                        |
| Estimate Number       | : 10719                               |                  |                        |
| P.O. Number           | : N/A                                 | Part Number      | : D350604041           |
| This Issue            | : 7/9/2007                            | S.O. No.         | : N/A                  |
| Prsht Rev.            | : NC                                  | Drawing Number   | : D2273/D350-604-041   |
| First Issue           | : N/A                                 | Project Number   | : N/A                  |
| Previous Run          | : 33381                               | Drawing Revision | : D/A1                 |
|                       |                                       | Material         | : N/A                  |
| Written By            | : <u>[Signature]</u>                  | Due Date         | : 7/30/2007            |
| Checked & Approved By | : <u>[Signature]</u>                  | Qty:             | 1 Um: Each             |
| Comment               | : Est Rev: 03.12.01 Reformat KJ/RF    |                  |                        |

## Additional Product

Job Number:



|         |                       |               |
|---------|-----------------------|---------------|
| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|

|     |    |                  |
|-----|----|------------------|
| 1.0 | DC | DOCUMENT CONTROL |
|-----|----|------------------|



KS 07.07.24 ①

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

[Signature] 10/01/01  
[Signature] 09/12/02

|     |    |            |
|-----|----|------------|
| 2.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 4131 C26710 7/10 ①

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m102973

|     |       |              |
|-----|-------|--------------|
| 3.0 | 26004 | Camlock stud |
|-----|-------|--------------|



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

|     |             |                      |
|-----|-------------|----------------------|
| 4.0 | D350604041P | rear locker extender |
|-----|-------------|----------------------|



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

|     |             |                       |
|-----|-------------|-----------------------|
| 5.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



7/8/13 SP 7/8/14 SP

Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes (No) DQA: FD Date: 07/09/22  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                                |                                 |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action<br>Section B |                                 |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng           | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                                |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                                |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                                |                                 |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 7/9/2007 11:48:36 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 33382

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch  
1 D2268 Placard

032277

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch  
1 D2269 Placard

030379

07/08/22

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

07/08/22

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

E 07/08/22

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/08/22

Job Completion



U 07.08.22

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                             |                                 |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action Section B |                                 |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng        | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                             |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                             |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                             |                                 |                |                           |                       |                          |

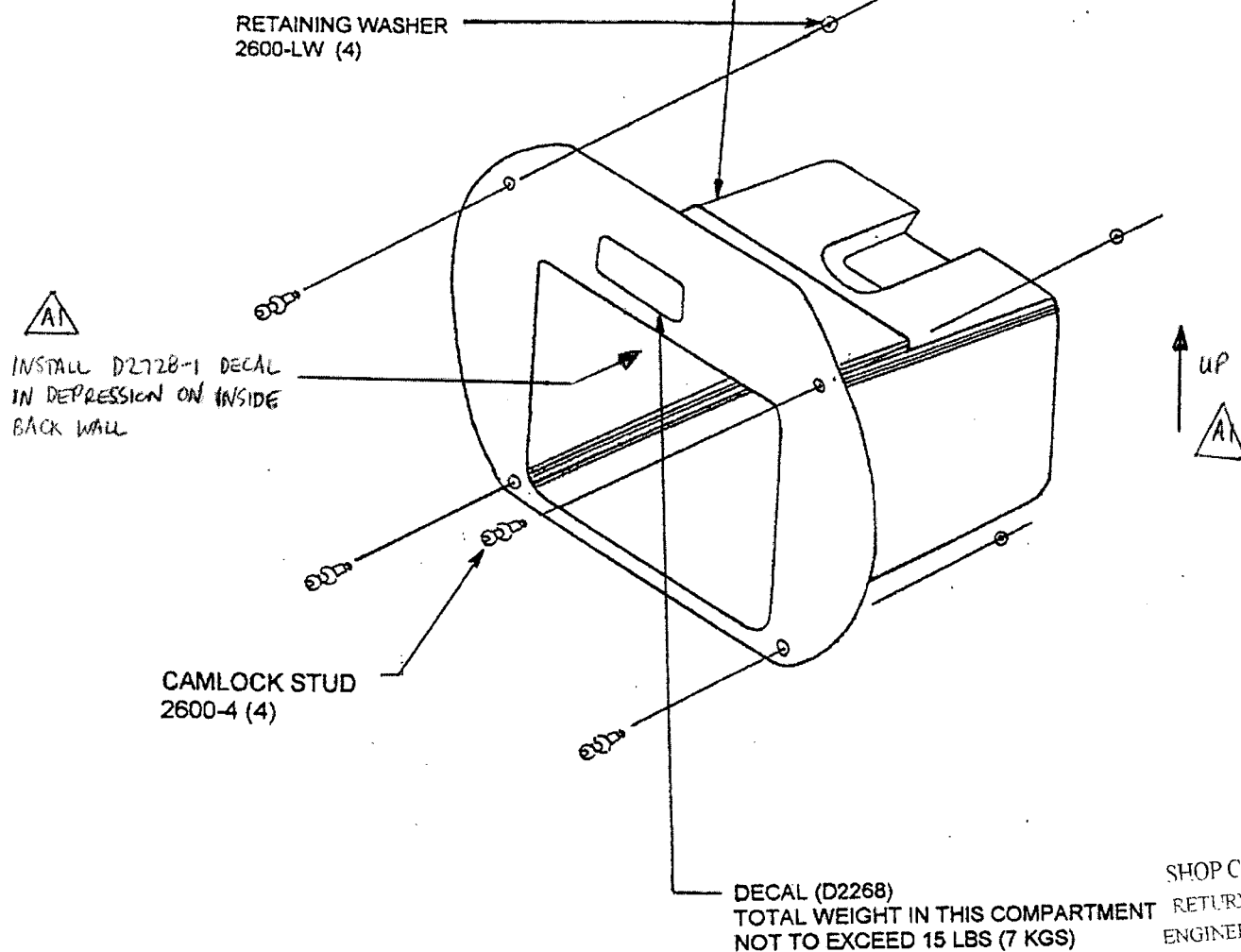
**NOTE:** Date & initial all entries



|                               |                                |   |                        |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>BW                  | DRAWN BY<br>UP                 | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i> | DRAWING NO.<br>D350-604-041                       | REV. A<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE<br>02.04.01              |                                | TITLE<br>REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY            | SCALE<br>NTS           |
| A                             | 02.04.01                       | NEW ISSUE   |                        |
| A1                            | <del>RF</del> 02.04.23         | ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE              |                        |

RELEASED  
02.04.03 *[Signature]*

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)



### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF R/L

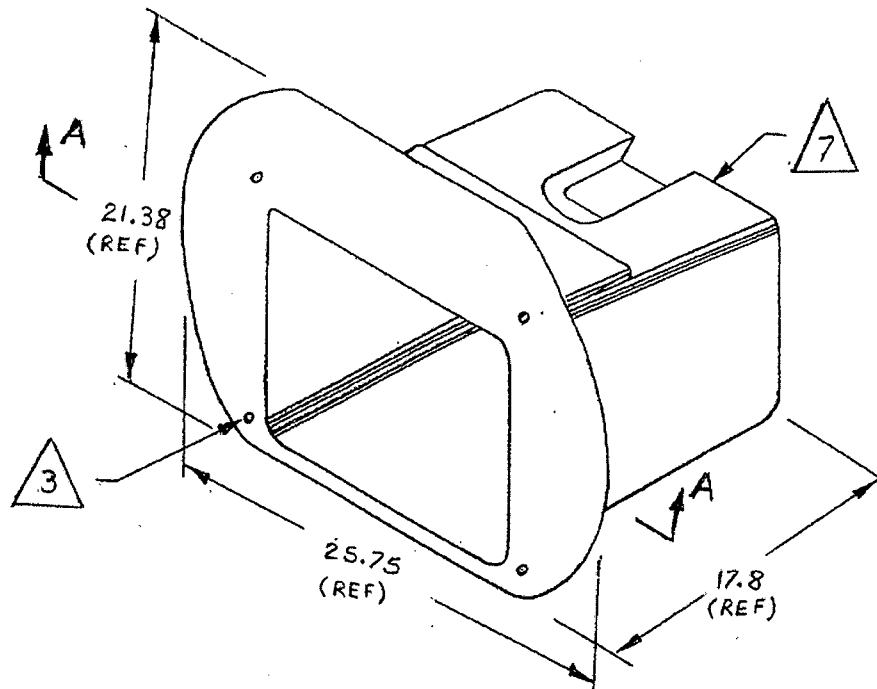
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 33382

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

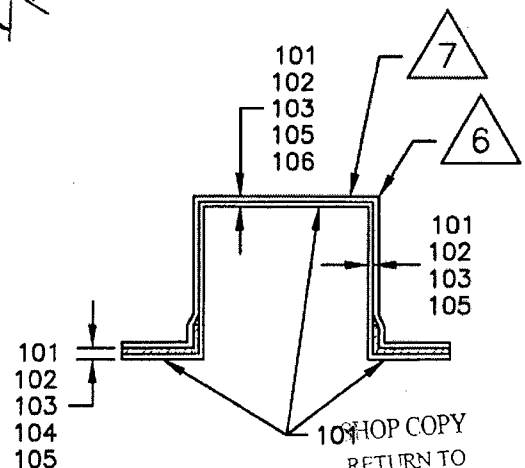
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART****RELEASED**  
02.04.03

|                  |              |   |                        |
|------------------|--------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB     | DRAWN BY<br> | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>      | APPROVED<br> | DRAWING NO.<br>D2273                              | REV. D<br>SHEET 1 OF 1 |
| DATE<br>02.04.01 |              | TITLE<br>350 REAR LOCKER EXTENDER                 | SCALE<br>NTS           |
| B                | 96.05.27     | RE-DRAWN  |                        |
| C                | 02.01.30     | CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING              |                        |
| D                | 02.04.01     | REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH                |                        |

**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 33382

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

date: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 42027  
Numéro Soumission : 1708  
Numéro B.A. :  
Date : 2007-07-30 No. B.V. :  
Révisé Rev. : NC  
Rem. fois : - - Type :  
Objet précédente : 42026

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article : DKC134-0003  
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : A & D  
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510  
Date Due : 2007-08-06 Qté: 1 Udm: UNITE



Créé par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires :  
N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 08 Retirer l'étiquette AAC0279 et le placard AAC0282.

Produit additionnel

Numéro Job:

| # Séq.:   | Machine ou Opération: | Description : |
|---|-----------------------|---------------|
| 1.0   | AC0303                | Frekote 44NC  |
| Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)<br>Frekote 44NC |                       |               |

|     |               |                              |
|-----|---------------|------------------------------|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|     |               |                              |

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permis d'utiliser un abrasif ( Doux ) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: AUG 03 2007 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

ite: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
ilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42027

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6251-2

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-618-3

5.0 AC0260 Acetone

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: AUG 06 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT


Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: AUG 06 2007 Sceau: 



ate: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
- Numéro Job: 42027

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-625/-1

9.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

10.0 AAC0326 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 3-6093-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6219-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 13/07/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 45%

Température: 21.8°C

Utilisateur: Sylvie Hamel

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42027

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Heure: 3:15

Date: AUG 06 2007

Quantité: 1 Date: AUG 06 2007 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

14.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6251-1

15.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

16.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: AUG 07 2007 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

17.0 DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

Quantité: 1 Date: AUG 07 2007 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

ate: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
lisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42027

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 8-8-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

20.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

21.0

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

22.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Lundi, 2007-07-30 14:34:45

Opérateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42027

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 08-08-07 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

23.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieures de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. ( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: 08-08-07 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

24.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 09-08-07 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

25.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot:

1-6149-1

ate: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42027

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |         |                           |
|------|---------|---------------------------|
| 26.0 | AAC0670 | Dupont Activator N° 7975S |
|------|---------|---------------------------|

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

|      |         |                          |
|------|---------|--------------------------|
| 27.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S |
|------|---------|--------------------------|



Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

|      |               |                              |
|------|---------------|------------------------------|
| 28.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau:  

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

|      |                |                        |
|------|----------------|------------------------|
| 29.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART |
|------|----------------|------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. ( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

|      |         |  |
|------|---------|--|
| 30.0 | AAC0280 | Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) |
|------|---------|--|

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-6250-1

|      |         |                          |
|------|---------|--------------------------|
| 31.0 | AAC0103 | Washer 2600-LW (1127700) |
|------|---------|--------------------------|



Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 2-5845-5

ité: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
Illiaateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 42027 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

| # Séq.: | Machine ou Opération:   | Description :   |
|---------|---|---|
| 32.0    | ASSEMBLAGE 3<br> | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART<br> |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

|      |  |   |
|------|--|---|
| 33.0 | IDENTIFICATION4<br> | IDENTIFICATION PIÈCES DART<br> |
|------|--|---|

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIECES



Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041  
N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: AUG 09 2007 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

|      |   |  |
|------|---|--|
| 34.0 | INSPECTION 3<br> | INSPECTION PIÈCE DART<br> |
|------|---|--|

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 13-02-07 Sceau:  Initiales: h.s.

Date: Lundi, 2007-07-30 14:34:45  
Jéksateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42027

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

35.0


EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 13/8/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

|            |       |
|------------|-------|
| Invoice #  | 12093 |
| Customer # | DART  |

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

| Ship via     |            | F.O.B.        |             | Terms   |            | Salesperson              |  |
|--------------|------------|---------------|-------------|---|------------|--------------------------|--|
| PURO COLLECT |            | Origin        |             | Net30 days  |            | Claude Lessard, ext. 233 |  |
| Ship date    | Order Date | Our PO #      | Order by    |   | Your PO #  | GST/PST #                |  |
| 13/08/2007   | 10/07/2007 | 5415          | C. Lavoie   |   | PO00004131 |                          |  |
| Order Qty    | B.O. Qty   | Current Ship. | Item #      | Item Description  |            |                          |  |
| 1            | 0          | 1             | DKC134-0003 | Rear Locker Extender D350-604-041P B33382 — U de M : Each<br>Référence DKA362-0004<br>DWG: D350-604-041 REV. A1<br>D2273 REV. D<br>Job: 42027 |            |                          |  |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

*Michael St. Amant*  
Quality department AQ-B57

